

ENERGIEKARTE

HERSTELLER		Fronius	
TYP		Schweißstromquelle	
BEZEICHNUNG		TPS 600i TPS 600i /nc TPS 600i PULSE TPS 600i PULSE /nc	
SCHWEISSPROZESS		MIG/MAG	
NETZSPANNUNG	3x	400 V	460 V
LEERLAUFSPANNUNG		76 V	87 V
LEERLAUFLEISTUNG		49 W	55 W
DATEN 60% ED	Schweißstrom (I_2)	600 A	
	Arbeitsspannung (U_2)	44.0 V	
	Primärleistung (S_1) ¹⁾	40,18 kVA	40,63 kVA
DATEN 100% ED	Schweißstrom (I_2)	500 A	
	Arbeitsspannung (U_2)	39.0 V	
	Primärleistung (S_1) ¹⁾	31,18 kVA	31,87 kVA
WIRKUNGSGRAD η		89 %	89 %

¹⁾ Die Scheinleistung S_1 ist von der Impedanz des Anschlusspunktes abhängig und kann daher von der Angabe abweichen.

Ermittlung der Werte gemäß Norm EN 60974-1. Werte können abhängig vom Schweißprozess variieren. Fronius übernimmt keine Haftung für Druck- und Schreibfehler, Irrtümer sowie für eventuelle Netzschwankungswerte bei den Produkten.